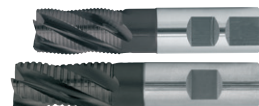


ATORN HSS-E-PM marók

- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

226245....
226265....
226255....
226275....
226247....



ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	fz előtolás mm/fog egységben, a mm-ben kifejezett maróátmérőre vonatkoztatva							
						4 - 5	6 - 7	8 - 9	10	12 - 14	16 - 18	20	25 - 28
P	Automata acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	45 - 75	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	45 - 75	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	45 - 75	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	30 - 45	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Betétedzésű acél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	45 - 65	0,02	0,03	0,035	0,058	0,06	0,115	0,115	0,115
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	30 - 45	0,014	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
M	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	30 - 45	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	30 - 45	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	35 - 65	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Ötvöztött szürkeöntvény	310-ig, HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	25 - 45	0,014	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	25 - 45	0,014	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
	Temperöntvény	280-ig, HB	GTS 55	0.8155	25 - 45	0,02	0,03	0,035	0,058	0,069	0,115	0,115	0,115
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC keménységig		X40Cr14	1.2083	20 - 35	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075
	Edzett szerszámanyagok 60 HRC keménységig		X153CrMoV12	1.2379	20 - 35	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075
	Edzett szerszámanyagok 64 HRC keménységig		100Cr6	1.2067	10 - 20	0,012	0,025	0,03	0,052	0,052	0,075	0,075	0,075

ae	ap	Korrektív tényező
0,10 x D	1,5 x D	1
0,25 x D	1,5 x D	0,7
1 x D	1 x D	0,4

ATORN Spirál sorjátlanító



251580....
251581....

0,04 - 0,08	Alapanyag csoport	Szilárdság/ Keménység N/mm ²	Alapanyag példa kémiai	Alapanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Ø [mm] 4,000 fz	Ø [mm] 5,000 fz	Ø [mm] 6,000 fz	Ø [mm] 8,000 fz	Ø [mm] 10,000 fz	Ø [mm] 12,000 fz	Ø [mm] 16,000 fz
N	Al.-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	350 - 650	0,04 - 0,08	0,008 - 0,05	0,06 - 0,15	0,08 - 0,18	0,1 - 0,2	0,12 - 0,22	0,16 - 0,2
	Al.-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	200 - 300	0,04 - 0,08	0,008 - 0,05	0,06 - 0,15	0,08 - 0,18	0,1 - 0,2	0,12 - 0,22	0,16 - 0,2
	Rézötv. (bronz), hosszú forgácsú	1200-ig	CuSn4	2.1016	250 - 350	0,04 - 0,08	0,008 - 0,05	0,06 - 0,15	0,08 - 0,18	0,1 - 0,2	0,12 - 0,22	0,16 - 0,2
	Rézötv. (bronz), rövid forgácsú	850-ig	CuNi12Zn24	2.0730	200 - 300	0,04 - 0,08	0,008 - 0,05	0,06 - 0,15	0,08 - 0,18	0,1 - 0,2	0,12 - 0,22	0,16 - 0,2
	Rézötv. (sárgaréz), hosszú forgácsú	600-ig	Cu ZN 20	2.0250	250 - 350	0,04 - 0,08	0,008 - 0,05	0,06 - 0,15	0,08 - 0,18	0,1 - 0,2	0,12 - 0,22	0,16 - 0,2
	Rézötv. (sárgaréz), rövid forgácsú	600-ig	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	200 - 300	0,04 - 0,08	0,008 - 0,05	0,06 - 0,15	0,08 - 0,18	0,1 - 0,2	0,12 - 0,22	0,16 - 0,2
	Termoplaszt		PVC		350 - 600	0,04 - 0,08	0,008 - 0,05	0,06 - 0,15	0,08 - 0,18	0,1 - 0,2	0,12 - 0,22	0,16 - 0,2
	Duroplaszt		Melamin		300 - 450	0,04 - 0,08	0,008 - 0,05	0,06 - 0,15	0,08 - 0,18	0,1 - 0,2	0,12 - 0,22	0,16 - 0,2
	szálerősített műanyagok		CFK, GFK		250 - 350	0,04 - 0,08	0,008 - 0,05	0,06 - 0,15	0,08 - 0,18	0,1 - 0,2	0,12 - 0,22	0,16 - 0,2



251576....
251575....

ISO	Alapanyag csoport	Szilárdság/ Keménység N/mm ²	Alapanyag példa kémiai	Alapanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	Előtolási sebesség fzm/Z-ben a maró átmérőjéhez viszonyítva mm-ben					
						Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	180 - 300	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	140 - 260	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	120 - 220	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	Acélöntvény	950-ig	GS 40	1.0416	100 - 200	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	Betétaacél	1200-ig	16 MnCr 5	1.7131	150 - 250	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	120 - 220	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
M	INOX, ferr./marten.	500 - 950	X10Cr13	1.4006	80 - 140	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	INOX, ausztenites	500 - 950	X 5 CrNi 18 10	1.4301	100 - 200	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
K	Szürkeöntvény	260 HB-ig	GG 25	0.6025	100 - 150	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	Ötvöztött szürkeöntvény	310 HB-ig	GGL-NiCr 35 2	0.6678	120 - 250	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	Öntött gömbvas	280 HB-ig	GGG 60	0.7060	90 - 180	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	Temperöntvény	280 HB-ig	GTS 55	0.8155	110 - 160	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
H	Edzett szerszámanyagok 55 HRC-ig		X40Cr14	1.2083	100 - 160	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	Edzett megmunkálható anyagok 60 HRC-ig		X153CrMoV12	1.2379	110 - 180	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	Edzett megmunkálható anyagok 64 HRC-ig		100Cr6	1.2067	110 - 170	0,01 - 0,03	0,025 - 0,07	0,03 - 0,08	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12